GB - ENGLISH
Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a JET JWL-1442 wood lathe to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

…Table of Contents

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2. Designed in consideration with the standards**.

2. Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is free from material defects and manufacturing faults. This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at www.jettools.com or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

3. Safety

3.1 Authorized use

This wood lathe is designed for turning wood only. Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation and maintenance and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator

3.2 General safety notes

Woodworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation.

Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine.
Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the mains cable.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes, never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit.

Do **not** wear gloves.

Wear goggles when working

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled table surface.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.
Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!
Give your work undivided attention. Use common sense. Do not operate the machine when you are tired.

Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.

Never reach into the machine while it is operating or running down.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases.
Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a dump environment and do not expose it to rain.

Wood dust is explosive and can also represent a risk to health.
Dust form some tropical woods in particular, and from hardwoods like beach and oak, is classified as a carcinogenic substance.
Always use a suitable dust collection device

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Make sure to guide and hold the chisel with both hands safe and tight during machining.

Work only with well sharpened tools.

Machine only stock which is chucked securely on the machine, always check before switching the machine on.

Provide workpieces with centre holes before clamping between centres.

Work large and unbalanced workpieces at low spindle speed only.

When sanding, remove the tool rest from the machine.

Workpieces with cracks may not be used.

Remove the chuck key or dowel pins before turning the machine on.

Always close the belt cover.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece must be observed.

Test each set-up by revolving the work by hand to insure it clears the tool rest and bed. Check setup at the lowest speed before you increase to the operating speed.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Never stop work pieces with the hand during run out.

Do not attempt to engage the spindle lock pin until the spindle has stopped.

Never take measurements on a rotating workpiece.

Do not stand on the machine.

Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.

Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

3.3 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

The rotating workpiece can cause injury.

Workpieces that are inhomogeneous or weak can explode when being processed due to centrifugal force.

Only process selected woods without defects.

Unbalanced workpieces can be hazardous.

Injuries can occur when feeding tooling, if tool supports are not correctly adjusted or if turning tools are blunt.

Risk of kickback. The tooling is caught by the rotating workpiece and thrown back to the operator.

Thrown workpieces and workpiece parts can lead to injury.

Dust and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and dust mask. Use a suitable dust collection system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Swing over bed	355mm
Centre distance	1065mm
Number of speeds	8
Spindle speed range	370-2500 rpm
Headstock spindle nose	1” x 8 TPI
Headstock spindle taper	MT 2
Spindle index lock	36 x 10°
Headstock rotation	45°,90°,135°,180°
Tailstock spindle taper	MT 2
Tailstock hole diameter	9mm
Tailstock ram travel	100mm
Centre above floor	1100mm
Overall (LxWxH)	1840x630x1400mm
Net weight	165 kg

Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0,75 kW (1HP) S1
Reference current	3.7 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm²
Installation fuse protection	10A

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):

Idling	72,5 dB(A)
In operation	78,4 dB(A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels.
As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.3 Content of delivery

Casting legs with levelling pads
300 mm tool rest
Tool rest extension
150mm face plate
Spur centre and tooling knockout bar
M33x3,5 spindle adapter
Live centre
Operating tools
Assembly kit
Operating manual
Spare parts list

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

The machine can be bolted down if required.

For packing reasons the machine is not completely assembled

5.2 Assembly

If you notice transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Attach the leg stand:

At this point the headstock, tailstock and tool rest should be removed.

The machine bed is heavy! With the help of a second person, carefully lift bed up onto a workbench (Fig 1).

Attach the leg stand (B) with 8 hex socket cap screws and 8 lock washers (D).

Thread adjustable feet (A) into stand legs).
Adjust the feet so that the lathe rests evenly on the floor, and tighten the nuts (C).

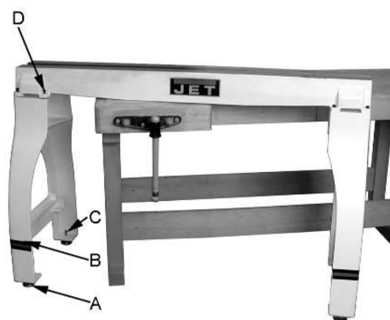


Fig 1

Reinstall headstock, tailstock and tool rest (Fig 2).



Fig 2

Stand shelf:

You can make an extra shelf that rests between the legs if you wish
(see Fig 3).

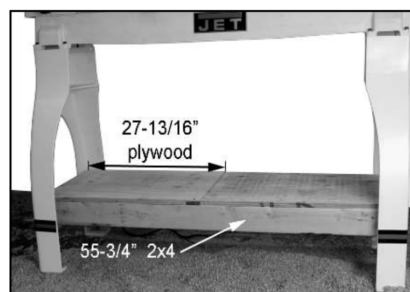


Fig 3

5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.
The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 10 A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

5.4 Dust collection

Use a suitable dust collection and filtration system to avoid a high dust concentrations in the air.

5.5 Starting operation

You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.

6. Machine operation

6.1 Correct operating position

Always support the tool on the tool rest and guide with the palm of your hand keeping your fingers closed.
(see Fig.4 and 5)

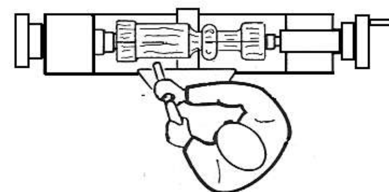


Fig 4

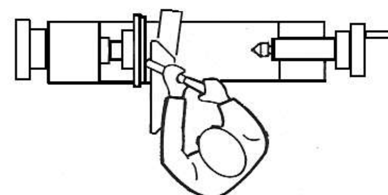


Fig 5

6.2 Tool selection:

Successful wood turning does not result from high speeds, but rather, from the correct use of turning tools.

A perfect and sharp wood turner tool is a precondition for professional wood-turning.

Major Tools:

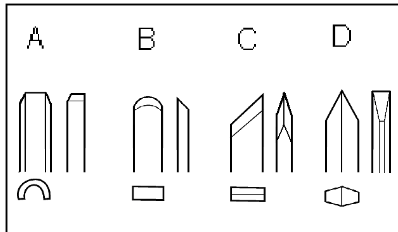


Fig 6

Gauge (A, Fig 6), most important wood turner's tool.
Used for rapidly cut raw wood into round stock, for turning bowls and plates, for turning beds, coves and other detail (Fig 7).

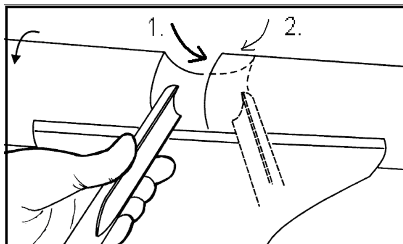


Fig 7

Scraper (B, Fig 6), used for internal and external diameter scraping and to reduce ridges.

Skew (C, Fig 6), used to make vees, beads, etc. (Fig 8). The bevel of scew is parallel to the cut.

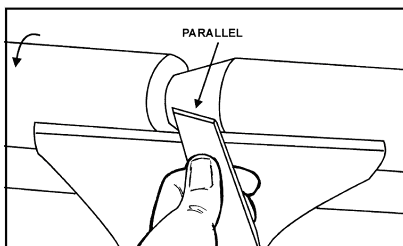


Fig 8

Parting tool (D, Fig 6), used to cut directly into the material, or to make a cutt off. Also used for scraping and to set diameters.

6.3 Speed selection:

Use low speeds for roughing and for large diameter work. If vibrations occur, stop the machine and correct the cause.
See speed recommendations.

Speed recommendations

Workpiece Diameter mm	Roughing RPM	General Cutting RPM	Finishing RPM
< 50	**1600**	**2500**	**2500**
50-100	**700**	**1600**	**2500**
100-150	**500**	**1250**	**1600**
150-200	**370**	**700**	**1250**
200-250	**370**	**500**	**900**
250-300	**370**	**500**	**700**
300-350	**370**	**370**	**500**

6.4 Turning between centres:

With a ruler locate and mark the centre on each end.
Put a dimple in each end of the shock. Extremely hard woods may require kerfs cut into the spur drive end of stock (see Fig 9).

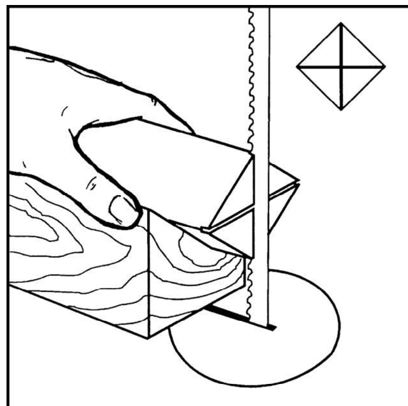


Fig 9

The spur drive centre locks into the spindle taper and can be removed with the knockout rod.

Mount the centred workpiece between the spur drive centre and the tailstock mounted live centre.
Turn the tailstock hand wheel until the live centre well penetrates the workpiece. Reverse the hand wheel by one quarter turn and lock the tailstock spindle.



Fig 10

Turn the workpiece by hand to see if it rests securely between centres and can be rotated freely (Fig 10).



Fig 11

For turning between centres the tool rest is set appr. 3mm higher than centre line (Fig 11 and 12).



Fig 12

6.5 Bowl turning:

Turn outside of bowl between centres.

Turn a short tenon the size of the hole in the faceplate (A, Fig 13). This will allow centring the workpiece.

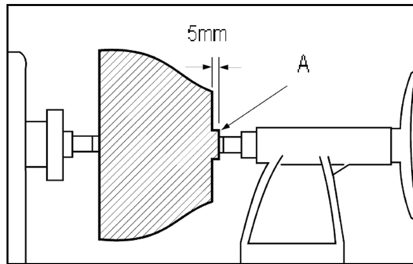


Fig 13

Mount the workpiece (A, Fig 14) directly to the face plate using 4 wood screws (C) from the back. Be careful to use screws short enough not to interfere with the cutting process but long enough to hold the workpiece securely to the face plate.

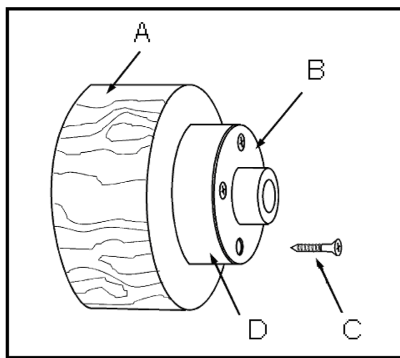


Fig 14

If screw mounting is not allowed at all, the work may be glued to a backing block (D) and the backing block screwed to the face plate. A piece of paper in the glue joint will prevent damaging the wood when separated later.

Mount the face plate with the workpiece already attached onto the spindle nose thread and hand tighten.

Move tailstock away, remove centre from tailstock to prevent injury.

Turn the workpiece by hand to see if it rests securely and can be rotated freely.

For face plate turning the tool rest is set slightly lower than centreline.

Caution: cut with your chisel on the left side of the turning centre only.

Try to make one, very light continuous movement from the rim to the bottom of the bowl to ensure a clean, sweeping curve through the workpiece.

Use left hand to control cutting edge of gouge, while right hand swings tool handle around toward your body (Fig 15).

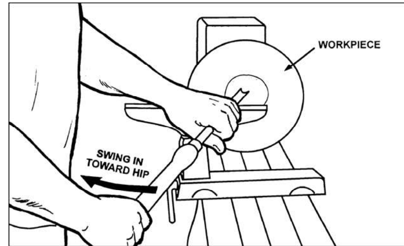


Fig 15

Move tool support to the exterior to re-define bottom of bowl.

6.6 Sanding and Finishing:

Remove the toolrest and begin with a fine grit sandpaper (120 grit) and progress through each grit, using only light pressure.

Use power sanding techniques to avoid concentric sanding marks.

Finish sanding with 220 grit.

Apply first coat of finish. Allow to dry before sanding again with 320 or 400 grit sandpaper.

Turn lathe back on and make a separation cut through the base. Stop at about dia. 80mm and use a fine tooth saw to separate the bowl from the waste.

Apply additional finish coats and allow to dry before buffing.

7. Setup and adjustments

General note:
Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Changing spindle speeds

The speed selector (J, Fig16) selects one of eight available speeds.
Select desired speed by pulling handle and turning left (lower speeds) or right (higher speeds).

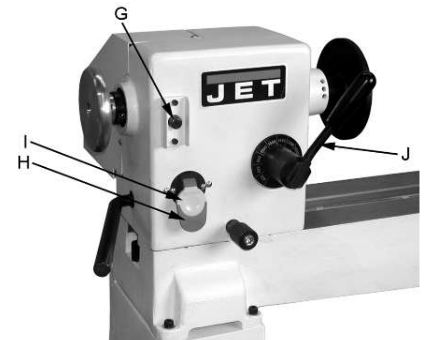


Fig 16

Caution:
Never change speeds without the motor running. Damage to the variable speed pulleys may result.

7.2 Headstock spindle lock

Push in pin (G, Fig 16) to keep the spindle from turning.

Caution:
Never press the spindle lock while the spindle is turning!

7.3 Headstock Rotation

Unscrew the index plunger (F, Fig 17) counter clockwise.

Loosen the headstock lock handle (E) and pull the index plunger (F) to turn the headstock.



Fig 17

For larger workpieces the head stock will have to be turned 90° , the extension added to the tool rest.

Caution: always operate lathe with the headstock locked in position.

The headstock can be positioned anywhere along the machine bed.

7.4 Headstock spindle index

Disconnect the machine from the power source (unplug)

Thread indexing pin into the indexing hole (M, Fig 18).

There are 12 holes in the spindle 30° apart.
There are 3 holes in the headstock casting that accept the indexing pin. These holes are 20° apart.
The combination of these holes will allow you to locate your workpiece in 10° increments.

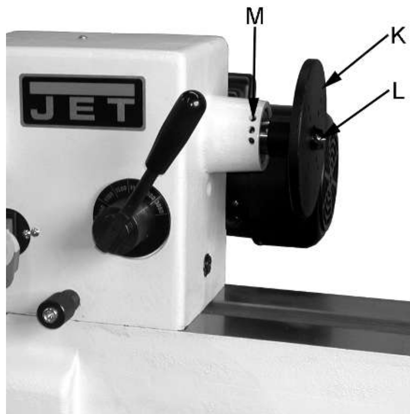


Fig 18

7.5 Installing work holding

The faceplate (K, Fig 18) is used for tuning bowls. There are a number of holes (L) for mounting the workpiece. Thread the faceplate onto the spindle in a clockwise direction, and tighten two setscrews.

Remove the faceplate by loosening two setscrews. Push in the spindle lock and use the provided wrench on faceplate flats.

7.6 Adjusting tool rest

Position the tool rest as close to the workpiece as possible. Tighten handle (N, Fig 19) to lock.

Set the height to appr. 3mm above centreline. Tighten indexable knob (O).



Fig 19

7.7 Adjusting tailstock

Turn the hand wheel (R, Fig 20) clockwise to move tailstock spindle forward. Lock tailstock spindle with the indexable knob (Q).

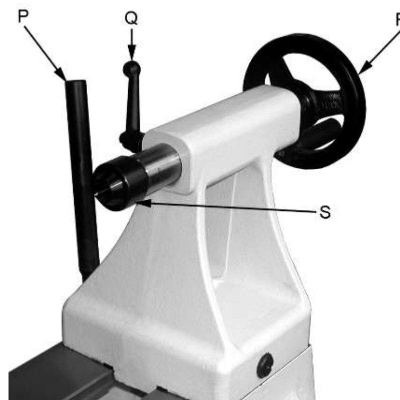


Fig 20

The handle (P) locks the tailstock in position on the bed.

The live centre (S) can be ejected by turning the hand wheel counter-clockwise.
The live centre pin can be removed to allow deep hole drilling operations.

8. Maintenance and inspection

General notes:
Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Clean the machine regularly.

Inspect the proper function of the dust collection daily.

Defective safety devices must be replaces immediately.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

8.1 Adjusting bed clamping

If adjustment is needed, remove the stud (A, Fig 21).
Slide the headstock, tailstock or toolrest to the edge of the bed and slightly turn the hex nut (B).
Test the handle to make sure it securely locks.

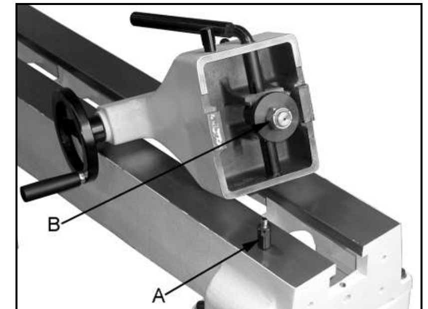


Fig 21

8.2 Changing belt and bearings

Changing belt and bearings can be a difficult task. Remove headstock and take into a repair station for servicing.

Place the belt in its highest speed range. Do not change speeds while changing the belt or bearings.

Remove the belt cover, and remove the belt from the motor pulley

Loosen two set screws in the handwheel enough to unthread handwheel (C, Fig 22).

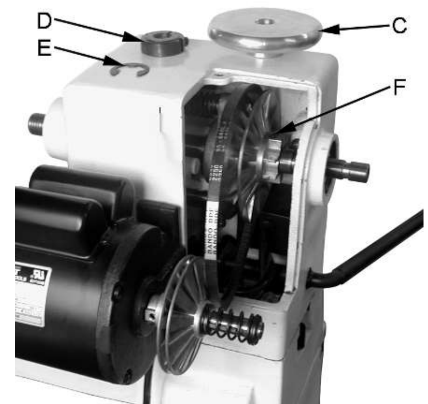


Fig 22

Loosen socket head cap screw enough to unthread the clamping nut (D).

Remove one C-ring (E) from spindle.

Loosen two set screws in the right hand pulley (F).

Use a wood dowel, or aluminium stock to knock spindle towards the tailstock. (Use a material that is softer than the spindle so you do not mushroom end of spindle).
Go only far enough to remove right hand pulley and belt from spindle when changing the belt (Fig 23).



Fig 23

To reassemble reverse the procedure.
Note:
Mark key way on the pulley for easy reference.
When reinstalling clamping nut, thread it on to the spindle until its snug. Then back off slightly and tighten the socket head cap screw.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start
*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

Machine vibrates excessively
*****Stand on uneven floor-
adjust stand for even support.

*Workpiece is not properly centred-

*The speed is too high-

10. Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.

11. Available accessories

Stock number 708345
Tool basket

Stock number 708330
Spur drive centre MT2

Stock number 708331
Live centre MT2

Stock number 708337
Dead cup centre MT2

Stock number 708332
Face shield

Stock number 709008
8 piece carbon steel wood turning chisel set

Refer to the JET-Pricelist
for various tools and work holding.

DE - DEUTSCH
Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Drechselbank JWL-1442 erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungs-ansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Drechselbank ist ausschließlich zum Drechseln von Holz geeignet. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise
Holzbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-Vorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf fester und ebener Tischfläche steht.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen.
Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Achten Sie stets darauf, dass keine zu große Staubkonzentration entsteht – verwenden Sie stets eine geeignete Absauganlage
Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädigend sein. Insbesondere tropische Hölzer und harte Hölzer wie Buche und Eiche sind als krebserregend eingestuft.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Es ist darauf zu achten dass das Drechselwerkzeug beim Bearbeiten mit beiden Händen sicher gehalten und sicher geführt wird.

Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.

Bearbeiten Sie nur ein Werkstück, das sicher eingespannt ist. Vor dem Einschalten immer prüfen.

Werkstücke vor dem Spannen zwischen Spitzen beidseitig mit Zentrierbohrung versehen.

Große und unwuchtige Werkstücke nur mit kleiner Drehzahl bearbeiten.

Bei Schleifarbeiten die Handstahlauflage entfernen.

Rissige Werkstücke dürfen nicht verwendet werden.

Spannschlüssel oder Spannstifte vor dem Einschalten der Maschine entfernen.

Riemenabdeckung immer schließen.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden

Drehen Sie nach jeder Aufspannung das Werkstück von Hand und prüfen Sie die sichere Aufspannung und freie Rotation.
Starten Sie die Maschine in der niedrigsten Drehzahlstufe.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Auslaufende Werkstücke nie von Hand abbremsen.

Die Spindleblockierung nur bei stehender Spindel betätigen.

Messungen nie am rotierenden Werkstück vornehmen.

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

3.3 Restrisiken
Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken.

Verletzungsgefahr durch das frei rotierende Werkstück.

Nicht homogene bzw. nicht belastbare Werkstücke können auf Grund der Zentrifugalkraft explodieren.

Verarbeiten Sie nur ausgesuchte Hölzer ohne Fehler.

Unwuchtige Werkstücke führen zu Verletzungsgefahr.

Verletzungsgefahr durch unsichere Werkzeugführung, bei nicht exakt angestellter Werkzeugauflage und stumpfem oder defektem Drechselwerkzeug.

Rückschlaggefahr. Das Werkzeug wird von dem sich drehenden Werkstück erfasst und gegen den Bediener geschleudert.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstücke und Werkstückteile.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augen-, Gehör- und Staubschutz tragen. Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Drehdurchmesser über Bett	355mm
Spitzenweite	1065mm
Drehzahlen	8
Drehzahlbereich	370-2500 U/min
Spindelnase	1" x 8 TPI
Spindelkonus	MK 2
Spindelteilung	36 x 10°
Spindelstock-Schwenkung	45°,90°,135°,180°
Reitstockkonus	MK 2
Reitstockbohrung	9mm
Reitstock Pinolenhub	100mm
Spindel Arbeitshöhe	1100mm
Maschinenabmessungen (LxBxH)	1840x630x1400mm
Maschinengewicht	165 kg
Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,75 kW (1PS) S1
Betriebsstrom	3.7 A
Anschlussleitung	(H07RN-F)3x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	10A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel(nach EN 11202):

Leerlauf	72,5 dB(A)
Bearbeitung	78,4 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.
Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Lieferumfang

Grauguß-Maschinenständer
300 mm Handstahlauflage
Ausleger für Handstahlauflage
Mitlaufende Körnerspitze
150mm Aufspannscheibe
M33x3,5 Spindeladapter
Stirnmitnehmer und Ausstoßbolzen
Bedienwerkzeug
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1. Transport und Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, tischlerübliche Bedingungen in der Werkstatt sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.
Die Maschine kann bei Bedarf auf der Aufstellfläche befestigt werden.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen, benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb.

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Montage der Gussfüße:

Entfernen Sie den Spindelstock, den Reitstock und die Handstahlauflage.

ACHTUNG Das Maschinebett ist schwer! Seien Sie vorsichtig und holen Sie sich Hilfe zum Aufsetzen auf eine Werkbank (Fig 1).

Befestigen Sie die Gussfüße (B) mit 8 Innensexkantschrauben und 8 Federscheiben (D).

Schrauben Sie die Nivellierelemente (A) in die Gußfüsse.
Sorgen Sie für eine gleichmäßige Bodenberührung und kontern Sie die Muttern (C).

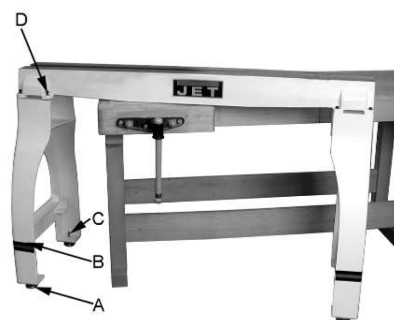


Fig 1

Nun können Spindelstock, Reitstock und Handstahlauflage wieder montiert werden (Fig 2).



Fig 2

Ablage:

Falls Sie es wünschen können Sie eine Ablagefläche zwischen die Maschinenfüße montieren
(siehe Fig 3).

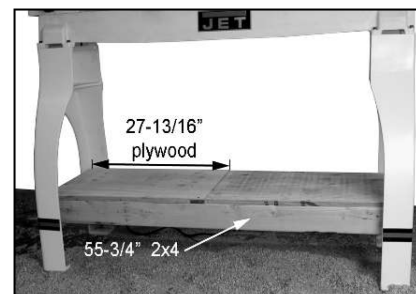


Fig 3

5.3 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen. Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss dabei 10A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einen Elektrofachkraft durchgeführt werden.

5.4 Absaug Anschluss

Vermeiden Sie eine hohe Luftstaubkonzentration. Setzen Sie ein geeignetes Absaug- bzw. Filtersystem ein.

5.5 Inbetriebnahme
Mit dem grünen Eintaster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

6. Betrieb der Maschine

6.1 Richtige Arbeitsstellung

Das Drechselwerkzeug immer aufgelegt and der Handstahlauflage führen. Dabei die Finger geschlossen halten und mit dem Handballen an der Handstahlauflage abstützen (Fig 4 und 5).

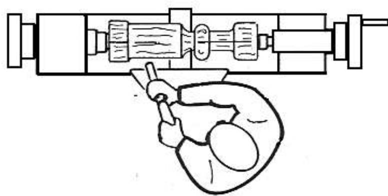


Fig 4

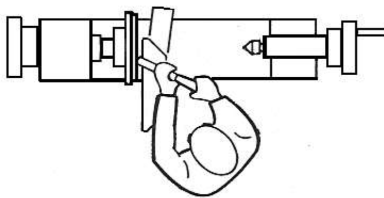


Fig 5

6.2 Drehstahl Auswahl:

Erfolgreiches Drechseln hängt nicht von hohen Drehzahlen ab, sonder von der richtigen Anwendung der Drechselwerkzeuge.

Eine Voraussetzung für fachgerechtes Drechseln ist ein einwandfreies und geschärftes Drechselwerkzeug.

Die wichtigsten Drechselstähle:

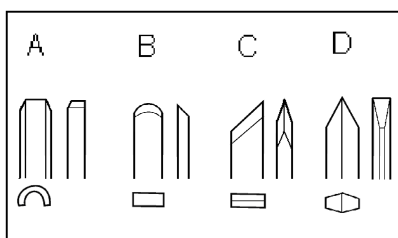


Fig 6

Drechselröhre (A, Fig 6).
Wichtigstes Drechselwerkzeug, wird verwendet zur Schruppzerspanung, zum Aushöhlen von Schalen und Tellern und zum Drechseln von Einschnürungen (Fig 7).

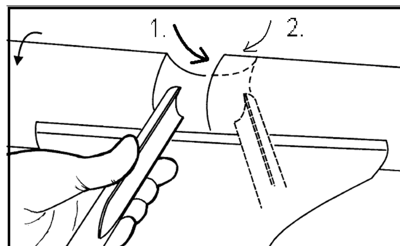


Fig 7

Schaber (B, Fig 6). Wird verwendet zur Außen- und Innenkalibrierung sowie zum Entfernen von Bearbeitungsriefen.

Schrägmeißel (C, Fig 6). Wird verwendet zum Drechseln von V-Rillen, zur Außenkalibrierung und zum Querholzdrechseln. Die Schneide wird parallel zur Schnittrichtung angestellt (Fig 8).

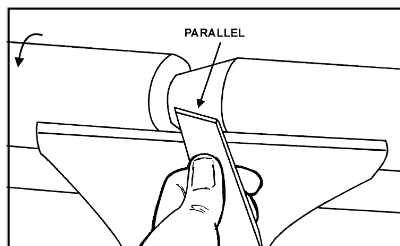


Fig 8

Abstechstahl (D, Fig 6). Wird verwendet um direkt in das Werkstück einzutauchen, z.B. beim Hinterdrehen und Abstechen.
Kann auch als Schaber eingesetzt werden.

6.3 Drehzahlwahl:

Große und unwuchtige Werkstücke nur mit kleiner Drehzahl bearbeiten.

Beim Auftreten von Vibrationen die Maschine stoppen und Abhilfe schaffen.

Beachten Sie die Drehzahlempfehlung.

Drehzahlempfehlung

Werk-stück	Schruppen U/min	Allg. U/min	Schlichten U/min
mm			
< 50	**1600**	**2500**	**2500**
50-100	**700**	**1600**	**2500**
100-150	**500**	**1250**	**1600**
150-200	**370**	**700**	**1250**
200-250	**370**	**500**	**900**
250-300	**370**	**500**	**700**
300-350	**370**	**370**	**500**

6.3 Drehen zwischen Spitzen:

Markieren und körnen Sie die Werkstückmitte an beiden Enden.
Bei harten Hölzern kann spindelstockseitig erforderlich sein Einschnitte anzubringen (siehe Fig 9).

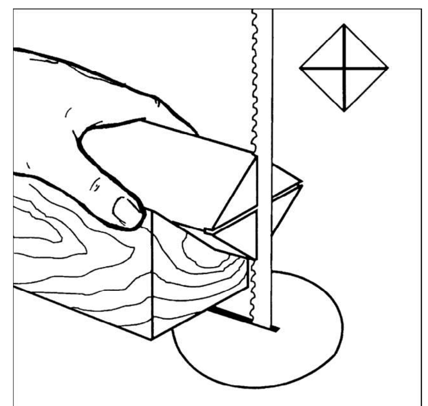


Fig 9

Der Stirnmitnehmer wird in den Spindelkonus eingesteckt und kann mit dem Ausstoßbolzen wieder entfernt werden.

Spannen Sie das zentrierte Werkstück zwischen den Stirnmitnehmer und die Reitstock Mitlaufkörnerspitze.
Drehen Sie das Reitstock Handrad bis die Mitlaufkörnerspitze im Werkstück gut festsitzt. Drehen Sie das Handrad eine Vierteldrehung zurück und klemmen Sie die Reitstockpinole fest.



Fig 10

Drehen Sie das Werkstück von Hand und prüfen Sie die sichere Aufspannung und die freie Rotation (Fig 10).



Fig 11

Beim Arbeiten zwischen den Spitzen wird die Höhe der Handstahlauflage ca. 3 mm über der Spitzenhöhe eingestellt (Fig. 11 und 12)



Fig 12

6.4 Drehen von Schalen und Tellern:

Drehen Sie die Außenkontur zwischen Spitzen.

Das Andrehen eines kurzen Zapfens (A, Fig 13) mit dem Innendurchmesser der Aufspannscheibe hilft dabei das Werkstück in der zweiten Aufspannung zu zentrieren.

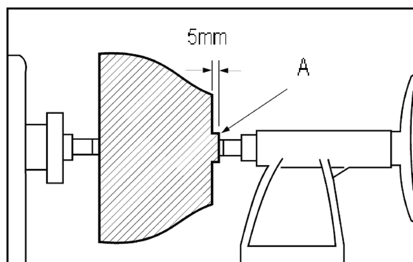


Fig 13

Befestigen Sie das Werkstück (A, Fig 14) mit 4 Holzschrauben (C) direkt an der Aufspannscheibe.
Seien Sie vorsichtig bei der Schraubenwahl. Zu lange Schrauben ragen in den Zerspanungsbereich und zu kurze ergeben keine sichere Aufspannung.

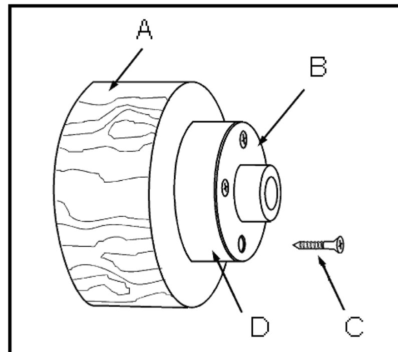


Fig 14

Falls keine Schraubenbefestigung zulässig ist kann das Werkstück auch auf eine Trägerscheibe (D) aufgeklebt werden, welche wiederum mit der Aufspannscheibe verschraubt ist.
Mit einem dazwischengeklebten Stück Papier vermeiden Sie Beschädigungen des Werkstücks beim späteren Lösen.

Die Aufspannscheibe zusammen mit dem bereits aufgespannten Werkstück auf die Spindelnase aufschrauben und von Hand festziehen.

Drehen Sie das Werkstück von Hand und prüfen Sie die sichere Aufspannung und die freie Rotation.

Beim Arbeiten mit der Aufspannscheibe wird die Höhe der Handstahlauflage leicht unterhalb der Spitzenhöhe eingestellt.

Achtung: Arbeiten Sie mit dem Drehstahl nur links von der Drehmitte.

Beginnen Sie die Spanabnahme am Schalenrand und führen Sie die Drechselröhre möglichst in einer durchgängigen Bewegung bis zum Schalengrund.

Führen Sie die Drechselröhre mit der linken Hand, währen die rechte Hand zum Körper schwingt (Fig 15).

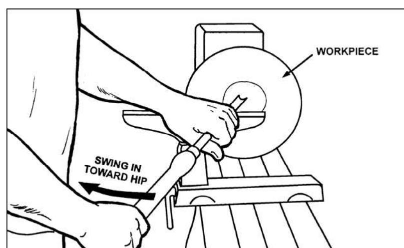


Fig 15

Versetzen Sie die Handstahlauflage nach außen und drechseln Sie die Schalenunterseite fertig.

6.5 Schleifen und Imprägnieren:

Entfernen Sie die Handstahlauflage.

Beginnen Sie mit einer 120 Körnung und setzen Sie stufenweise feineres Schleifpapier ein.

Verwenden Sie vorzugsweise kraftbetriebene Schleifwerkzeuge um konzentrische Schleifrillen zu vermeiden.

Stoppen Sie bei einer 220 Körnung.

Erste Imprägnierung aufbringen und trocknen lassen.

Fertigschleifen mit 320 oder 400 Körnung.

Das Werkstück mit einem Abstichstahl vom Reststück ansatzweise trennen.
(Unter Durchmesser 80mm mit einer feinen Handsäge durchtrennen).

Zweite Imprägnierung aufbringen und trocknen lassen.

Die Oberfläche fertig polieren.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise
Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden. Netzstecker ziehen!

7.1 Drehzahlwechsel

Am Drehzahlwahlhebel (J, Fig16) kann eine der 8 verfügbaren Drehzahlen eingestellt werden.
Ziehen Sie am Drehzahlwahlhebel und bewegen Sie Ihn nach links (geringe Drehzahl) oder nach rechts (hohe Drehzahl).

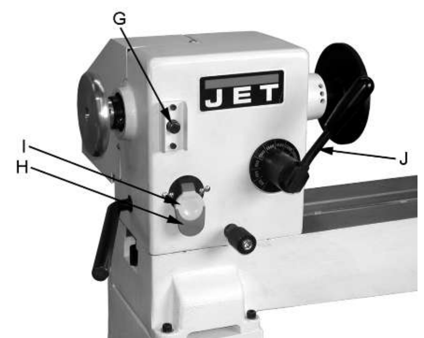


Fig 16

Achtung: Nehmen Sie Drehzahlwechsel nur bei laufender Maschine vor um eine Beschädigung der Variomatik zu vermeiden.

7.2 Spindel Blockierung

Drücken Sie Bolzen (G, Fig 16) bis er einrastet um die Spindel zu blockieren.

Achtung:
Die Spindelblockierung nur bei stehender Spindel betätigen.

7.3 Spindelstock Schwenkung

Lösen Sie den Rastbolzen (F, Fig 17) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

Zum Schwenken öffnen Sie die Spindelstockklemmung (E) und ziehen Sie am Rastbolzen.



Fig 17

Zur Bearbeitung großer Werkstücke muss der Spindelstock um 90° geschwenkt, sowie der Ausleger der Handstahlauflage montiert werden.

Warnung: Die Maschine nur mit fixierter Spindelstockklemmung und festgeschraubtem Rastbolzen betreiben.

Der Spindelstock kann überall entlang des Maschinenbettes festgeklemmt werden.

7.4 Spindelteilung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Schrauben Sie den Indexierstift in die Bohrung (M, Fig 18) am Spindelstock.

In der Spindel befinden sich 12 Bohrungen im Abstand von 30°

Die 3 Bohrungen am Spindelstock haben einen Abstand von 20°

Die Kombination dieser Bohrungen erlaubt es die Spindel alle 10° zu teilen.

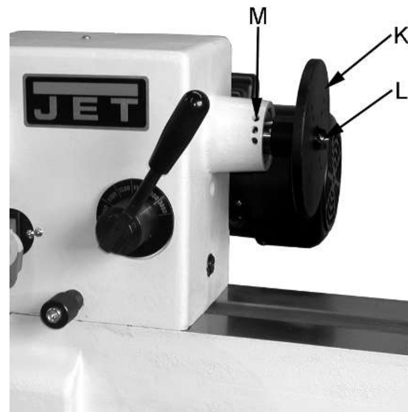


Fig 18

7.5 Spannmittel Montage

Die Aufspannscheibe (K, Fig 18) wird zum Drehen von Schüsseln und Tellern verwendet.
Es befinden sich eine Vielzahl von Löchern (L) in der Aufspannscheibe um das Werkstück zu befestigen.

Schrauben Sie die Aufspannscheibe im Uhrzeigersinn auf die Spindel und sichern Sie mit 2 Gewindestiften.

Demontage:
Lösen Sie die 2 Gewindestifte bevor Sie die Aufspannscheibe wieder abschrauben.
Blockieren Sie die Spindel und verwenden Sie den gelieferten Gabelschlüssel.

7.6 Handstahlauflage Einstellung

Stellen Sie die Handstahlauflage so nahe an das Werkstück als möglich und fixieren Sie die Position mit dem Hebel (N, Fig 19).



Fig 19

Stellen Sie die Höhe ca. 3mm über die Spitzenhöhe und klemmen Sie den Indexiergriff (O, Fig 19).

7.7 Reitstock Einstellung

Drehen Sie das Handrad (R, Fig 20) im Uhrzeigersinn um die Pinole auszufahren und klemmen Sie den Indexiergriff (Q, Fig 20).

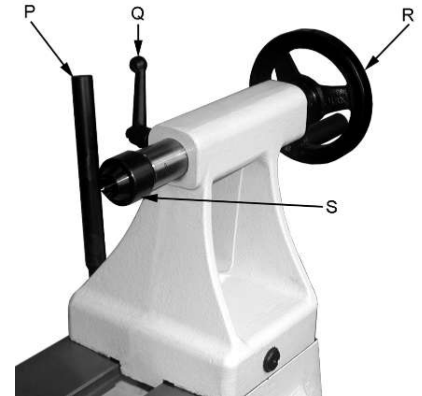


Fig 20

Der Hebel (P, Fig 20) klemmt den Reitstock am Maschinenbett fest.

Der Rollkörner (S, Fig 20) kann durch Drehen des Handrads im Gegen-Uhrzeigersinn ausgeworfen werden. Zum Tieflochbohren entfernen Sie die Zentrierspitze des Rollkörners.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise
Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Netzstecker ziehen!

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

8.1 Klemmexcenter Einstellung

Sollt eine Nachstellung erforderlich sein, entfernen Sie zuerst die Anschlagschraube (A, Fig 21).

Schieben Sie Spindelstock, Reitstock oder Handstahlauflage an das Bettende und stellen Sie die Mutter (B) geringfügig nach.

Testen Sie die Klemmwirkung.

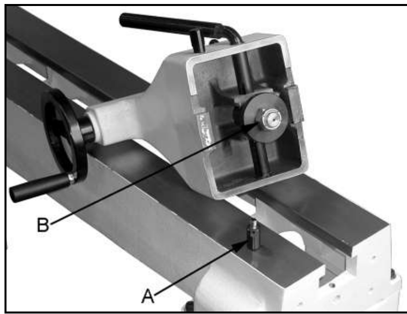


Fig 21

8.2 Riemen- und Lagerwechsel

**Riemen- und Lagerwechsel sind schwierig auszuführen.
Bringen Sie den gesamten Spindelstock in eine Reparaturwerkstatt.**

Den Drehzahlwahlschalter in der höchsten Drehzahlstufe fixieren und während der gesamten Reparatur dort belassen.

Riemenabdeckung entfernen, den Riemen von der Motorriemenscheibe abnehmen.

Das Handrad (C, Fig 22) nach dem Lösen von 2 Gewindestiften entfernen.

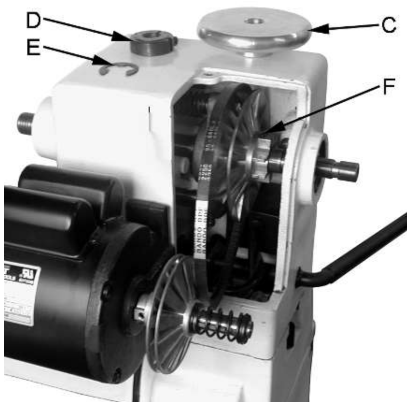


Fig 22

Die Stellmutter (D) nach dem Lösen der Innensexkantschraube entfernen.

Den C-Ring (E) von der Spindel entfernen.

Die 2 Gewindestifte in der rechten Riemenscheibe (F) lösen.

Mit Hilfe eines Aluminium- oder Hartholzstückes die Spindel in Richtung Reitstock hämmern. (Verwenden Sie ein weiches Material als Triebling um eine Spindelbeschädigung zu vermeiden).

Zum Riemenwechsel genügt es wenn die rechte Riemenscheibe entfernt wird. Es ist nicht erforderlich die Spindel gänzlich zu entfernen (Fig 23).



Fig 23

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Hinweis:
Markieren Sie die Passfeder auf der Riemenscheibe als Orientierungshilfe.
Die Stellmutter am Lager anstellen, danach wieder etwas zurückdrehen und die Innensexkantschraube festziehen.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-
Netzsicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

Starke Maschinenvibrationen

*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

*Das Werkstück ist schlecht zentriert-

*Die Drehzahl ist zu hoch-

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche , wiederverwertbare Werkstoffe.
Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

**Artikel Nummer 708345
Werkzeugablage**

Artikel Nummer 708330
Stirnmitnehmer MK2

Artikel Nummer 708331
Mitlaufkörnerspitze MK2

Artikel Nummer 708337
Feste Ringspitze MK2

Artikel Nummer 708332
Gesichtsschutzschild

Artikel Nummer 709008
Set von 8 Stück Drechselstählen

Werkzeuge und Spannmittel siehe JET-Preisliste

FR - FRANCAIS
Mode d‘emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l’achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l’opérateur du tour à bois JET JWL-1442. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l’application des procédés corrects d’utilisation et de maintenance. Avant de mettre l’appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre ponceuse, et pour contribuer à l’usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d’emploi et suivre les instructions. .

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s’applique pas aux défauts résultant d’une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l’inattention, d’un accident, d’une réparation, d’une maintenance ou d’un nettoyage insuffisant, ou encore de l’usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s’applique pour une durée d’exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d’une marchandise faisant l’objet d’une réclamation requiert l’accord préalable exprès du vendeur et s’effectue aux frais et aux risques de l’acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Ce tour à bois convient au tournage du bois et des dérivés du bois. Le tournage d’autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

L’utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L’âge minimum requis par la loi est à respecter.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être respectées scrupuleusement.

En cas d’utilisation non-conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est, en tel cas, rejetée exclusivement sur l’utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L’utilisation non-conforme d‘un tour à bois peut être très dangereuse. C’est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d’emploi avant de monter ou d’utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l’outillage (dans une pochette en plastique, à l’abri de la poussière, de l’huile et de l’humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l‘appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Contrôler chaque jour, avant d'utiliser la machine, les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever touts vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne pas porter **de gants**.

Pendant l'utilisation porter des lunettes de protection.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manœuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Eloigner de la machine toutes personnes incompétentes surtout les enfants.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.
Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Utiliser un collecteur de poussières afin d'éviter une production de poussières trop élevée.
La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé.
Les poussières de certains bois exotiques et de bois durs, tels que le hêtre et le chêne sont classées comme étant cancérigènes.
Retirer les clous et autres corps

étrangers de la pièce avant de débuter

l'usinage.

Bien tenir et mener avec les deux mains l'outil de tournage pendant le travail.

Travailler seulement avec des outils bien aiguisés.

N'usiner que des pièces qui se laissent bien serrer dans la machine. Toujours vérifier cela avant de la mettre en route.

Percer le centre des deux côtés de la pièce avant de la serrer entre les contre-pointes.

Ne travailler les pièces grandes et déséquilibrées qu'à une vitesse lente.

Pour les travaux de ponçage, retirer le support

Ne jamais utiliser de pièces fendues.

Eloigner la clé de serrage ou les goupilles avant de mettre la machine en marche.

Toujours fermer la protection de la courroie.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Après chaque procédure de fixation, tourner la pièce à la main et contrôler la fixation et la rotation impeccables. Démarrer la machine avec la plus petite vitesse.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne jamais freiner à la main une pièce.

Manier le blocage de l'arbre seulement quand celui-ci ne bouge plus.

Ne jamais prendre les mesures d'une pièce en rotation.

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent:

Risque de blessures par la pièce en rotation.

Les pièces non homogènes peuvent exploser en raison de la force centrifuge.

N'utiliser que des bois choisis sans défauts.

Des pièces déséquilibrées cachent un risque de blessures.

Danger de blessures par un travail incertain, un support monté inexactement et un outil de tournage défectueux ou usé.

Danger d'éjection. L'outil se fait accrocher par la pièce en rotation et est éjecté contre l'utilisateur.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisances par poussières de bois, copeaux et bruit.
Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine.
Utiliser un collecteur de poussières!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

Diamètre de tour au-dessus de la feuille	355mm
Ecartement des pointes	1065mm
Nombre de vitesses	8
Vitesse	370-2500 T/min
Nez de broche	1" x 8 TPI
Poupée en cône	CM 2
Division de l'arbre	36 x 10°
Poupée-fixe pivotante	45°,90°,135°,180°
Contre-poupée en cône	CM 2
Fourreau de contre-poupée avec perçage de	9mm
Perçage à la broche de contre-poupée	100mm
Hauteur support	1100mm

Dimensions de la machine
(Lxlxh) 1840x630x1400mm
Poids net (env.) 165 kg

Voltage 230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance 0,75 kW (1CV) S1
Courant électrique 3.7 A
Raccordement (H07RN-F)3x1,5mm²
Fusible du secteur électr. 10A

4.2 Emission de bruit
Niveau de pression sonore (selon EN 11202):
Marche à vide 72,5 dB(A)
Usinage 78,4 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.
Ainsi l'utilisateur doit estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison
Montants de machine en fonte grise
Support 300 mm
Console pour support
Contre-pointe tournante
Plateau circulaire 150mm
M33x3,5 adaptateur poupée
Pointe de centrage et éjecteur
Clé de réglage
Accessoires pour le montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport
Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface stable et plane.
La machine peut également être fixée au sol.

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée.

5.2 Montage
Avertir JET immédiatement si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne monter pas la machine.
Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

Montage des pieds en fonte :

Retirer la poupée fixe, la contre poupée et le support.

ATTENTION: Le bâti de la machine est lourd! Soyez prudent et demandez de l'aide pour le poser sur un établi (Fig. 1).

Fixer les pieds en fonte (B) avec 8 vis à 6 pans creux et 8 rondelles élastiques ondulées (D).

Visser les éléments de niveau (A) sous les pieds en fonte.
Veiller à une position stable sur le sol et bloquer les écrous (C).

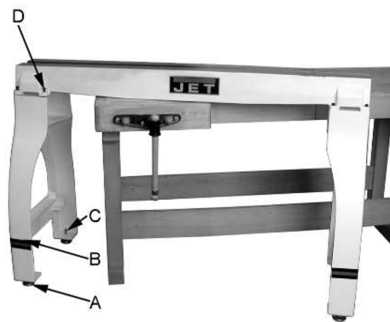


Fig. 1

Monter la poupée fixe, la contre-poupée et le support (Fig. 2).



Fig. 2

Plateau :

Si vous le désirez vous pouvez monter un plateau inférieur entre les pieds de la machine (voir Fig. 3)

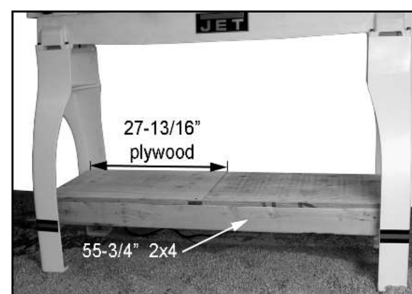


Fig. 3

5.3 Raccordement au réseau électr.
Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions. Le voltage et la fréquence doivent être conforme aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

5.4 Racc. collecteur de poussières
Avant la mise en exploitation connecter la machine à un collecteur de poussières.

5.5 Mise en exploitation
Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

6. Fonctionnement de la machine

6.1 Position correcte de travail

Toujours mener l'outil de tournage posé sur le support. Garder les doigts fermés et s'appuyer avec la main sur le support (Fig. 4 et 5).

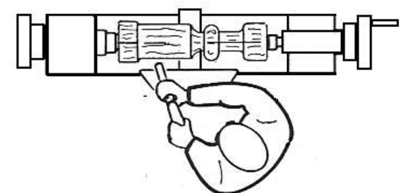


Fig. 4

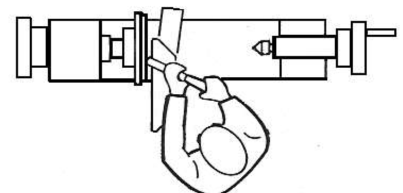


Fig. 5

6.2 Choix des outils

Le succès du tournage ne dépend pas des grandes vitesses, mais de l'utilisation conforme des outils de tournage.

Une condition pour un tournage correct est un outil impeccable et aiguisé.

Les outils principaux

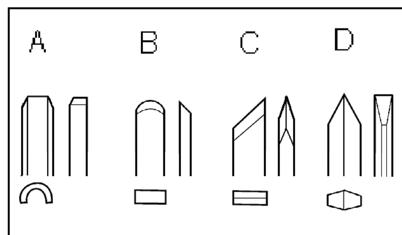


Fig. 6

Le gouge (A, Fig. 6). Outil le plus important, il sert au dégrossissage, au creusage des bols et assiettes et au tournage de rétrécissements (Fig.7).

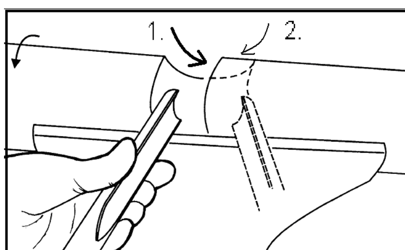


Fig. 7

Racloir (B, Fig. 6). Sert au calibrage intérieur et extérieur et à l'élimination des stries d'usinage.

Biseau (C, Fig. 6). Sert au tournage de rainures en V, au calibrage extérieur et au tournage à contre fil. Tenir le tranchant parallèlement au sens de la coupe (Fig. 8).

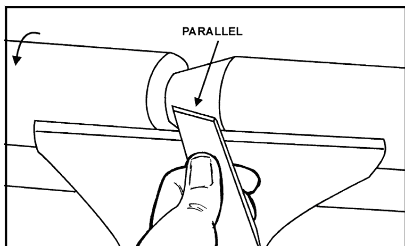


Fig. 8

Piquet (D, Fig. 6). Sert au travail direct dans la pièce d'œuvre, par ex. pour détalonner et pour délimiter.
Il peut aussi servir de racloir.

6.3 Choix de la vitesse de rotation:

Ne travailler les grosses pièces et les non-équilibrées qu'avec des vitesses lentes.

En cas de vibrations arrêter la machine et voir chapitre 9 „Détecteur de pannes"

Respecter les vitesses conseillées.

Vitesses conseillées

Pièce mm	Rifler T/min	Travail général U/min	Dégrossir T/min
< 50	**1600**	**2500**	**2500**
50-100	**700**	**1600**	**2500**
100-150	**500**	**1250**	**1600**
150-200	**370**	**700**	**1250**
200-250	**370**	**500**	**900**
250-300	**370**	**500**	**700**
300-350	**370**	**370**	**500**

6.4 Tournage entre les pointes:

Marquer et poinçonner les 2 extrémités de la pièce.
Pour les bois durs, il se peut que des entailles du côté de la poupée fixe soient nécessaires (voir Fig. 9).

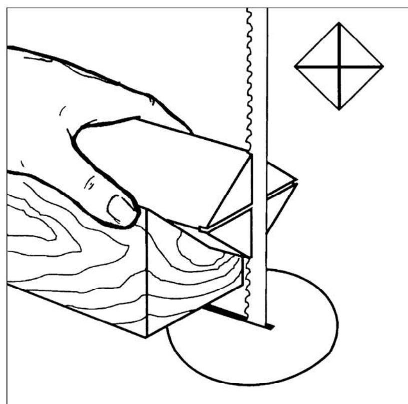


Fig. 9

Introduire **la pointe de centrage** dans la poupée en cône et retirer avec l'éjecteur.

Serrer la pièce centrée entre la pointe de centrage et la contre-pointe tournante de la contre-poupée. Tourner le volant de la contre-poupée jusqu'à ce que la contre-pointe tournante soit bien introduite dans votre pièce. Retourner le volant en sens inverse d'un quart de tour et serrer le fourreau de contre-poupée.



Fig. 10

Tourner la pièce à la main et contrôler la fixation et la rotation impeccable (Fig. 10).



Fig. 11

Pour un travail entre les pointes ajuster la hauteur du support env. 3 mm au-dessus de la hauteur des pointes (Fig. 11 et 12).



Fig. 12

6.5 Tournage de bols et d'assiettes:

Tourner le contour extérieur entre les pointes.

Le tournage d'une petite cheville (A, Fig. 13) du même diamètre intérieur que le plateau circulaire facilite le positionnement central de la pièce d'œuvre lors de la 2e fixation.

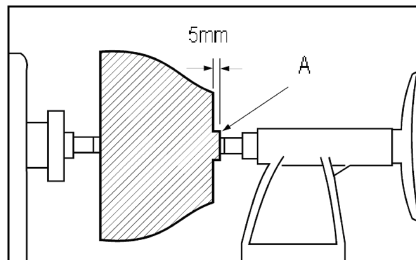


Fig. 13

Fixer la pièce à usiner (A, Fig. 14) avec 4 vis à bois (C) par derrière directement sur le plateau circulaire. Bien choisir les vis. Des vis trop longues débordent dans la zone de travail et des vis trop courtes ne garantissent pas une bonne fixation.

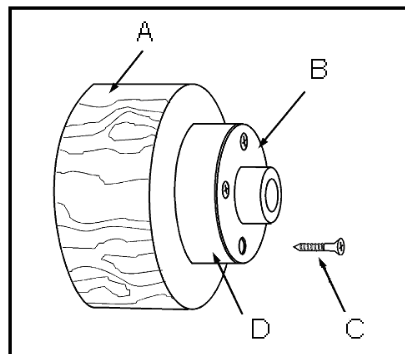


Fig. 14

Si la fixation par vis n'est pas possible, la pièce peut également être collée sur un support circulaire (D) pouvant être vissé sur le plateau circulaire.
En collant du papier entre les deux, vous évitez d'endommager la pièce en la retirant après.

Visser le plateau circulaire, sur lequel la pièce déjà fixée, sur le nez de broche et serrer à la main.

Tourner la pièce à la main et contrôler la fixation et la rotation impeccable.

Pour un travail avec le plateau circulaire, ajuster la hauteur du support légèrement en dessous de la hauteur des pointes.

Attention: Ne travailler avec l'outil de tournage que sur la partie gauche du centre de rotation.

Commencer l'enlèvement des copeaux sur le bord et conduire le gouge ver le fond du bol en un mouvement aussi continu que possible.

Conduire le gouge avec la main gauche pendant que la main droite oscille vers le corps (Fig. 15).

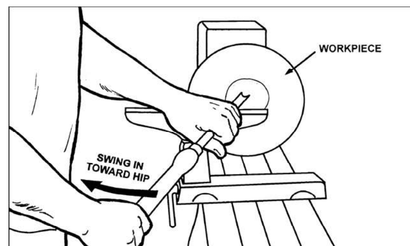


Fig. 15

Déplacer le support vers l'extérieur et terminer le tournage du fond du bol.

6.6 Poncer et imprégner:

Retirer le support.

Commencer le travail avec du grain 120 puis utiliser du grain de plus en plus fin.

Utiliser de préférence des outils de ponçage mécaniques afin d'éviter des rainures concentriques,

Arrêter le travail avec le grain 220

Imprégner une 1ère fois et laisser sécher.

Terminer le ponçage avec le grain 320 ou 400.

Séparer peu à peu la pièce de la cheville avec un ciseau (pour les diamètres inférieurs à 80 mm, utiliser une petite scie à main).

Imprégner une 2e fois et laisser sécher.

Terminer le polissage de la surface.

7. Réglages

Attention
Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.

7.1 Changement des vitesses

Avec le levier de sélection des vitesses (J, Fig.16) mettre une des 8 vitesses possibles.
Tirer le levier de sélection des vitesses à gauche (petites vitesses) ou à droite (grandes vitesses).



Fig. 16

Attention: Changer de vitesse seulement pendant que la machine tourne cela évite un endommagement du réglage de vitesse Variomatic.

7.2 Blocage de la broche.
Appuyer sur la goupille (G, Fig. 16) jusqu'à ce qu'elle soit enclenchée et qu'elle bloque la broche.

Attention:
Ne faire ce blocage que sur la broche à l'arrêt.

7.3 Pivotement de la poupée fixe

Desserrer le levier de serrage (F, Fig. 17) en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Pour le basculage, desserrer le blocage de la poupée fixe (E) et tirer le levier de serrage.

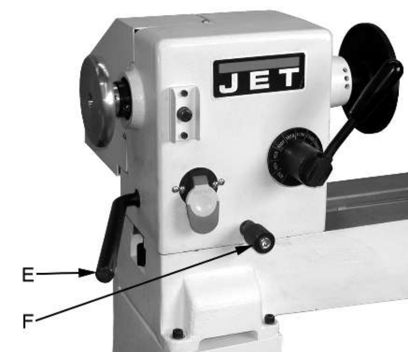


Fig. 17

Pour le tournage de grosses pièces, pivoter la poupée à 90° et adapter la console au support.

Avertissement : N'utiliser la machine qu'après avoir fixé le dispositif de blocage de la poupée fixe et vissé le levier de serrage.

La poupée fixe peut être fixée n'importe où le long du châssis.

7.4 Division de l'arbre
Déconnecter la machine du réseau.

Visser la goupille indicatrice dans l'orifice (M, Fig. 18) de la poupée fixe.

Sur l'arbre, il y a 12 trous séparés de 30°.

Les 3 trous de la poupée fixe sont séparés de 20°.

La combinaison de ces orifices permet la division de l'arbre tous les 10°.

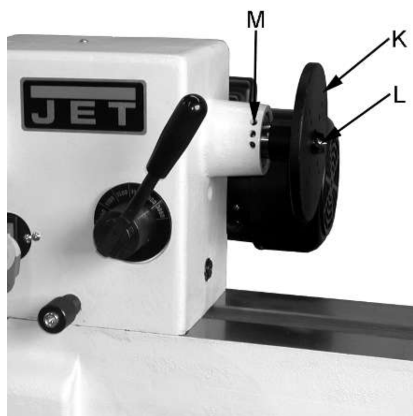


Fig. 18

7.5 Montage des moyens de tension

Le plateau circulaire (K, Fig. 18) sert au tournage des bols et des assiettes. De nombreux trous y sont percés (L) afin de fixer la pièce d'œuvre.

Visser le plateau circulaire sur la broche dans le sens des aiguilles d'une montre et le bloquer avec 2 vis sans tête.

Démontage:
Desserrer les 2 vis sans tête avant de dévisser le plateau circulaire.
Bloquer la broche, pour cela utiliser la clé à fourche livrée avec la machine.

7.3 Réglage du support
Positionner le support aussi près que possible à la pièce et fixer la position avec la poignée (N, Fig. 19).



Fig. 19

Ajuster la hauteur env. 3mm au-dessus de la hauteur des pointes et fixer par le levier de serrage (O, Fig. 19).

7.7 Réglage contre-poupée

Tourner le volant (R, Fig. 20) dans le sens des aiguilles d'une montre pour sortir le fourreau et bloquer le levier de serrage (Q, Fig. 20).

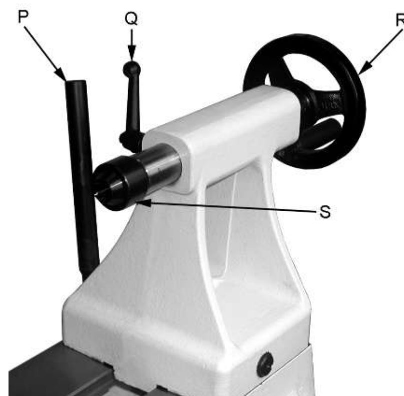


Fig. 20

La poignée (P, Fig. 20) fixe la contre-poupée au bâti de la machine.

Le pointeau (S, Fig. 20) peut être éjecté en tournant le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
Pour le forage de trous profonds enlever la pointe de centrage du pointeau.

8. Entretien et inspection

Attention
Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Nettoyer la machine régulièrement.

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés ou usés.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

8.1 Réglage de fixation

Si un réglage ultérieur est nécessaire, retirer tout d'abord l'écrou de butée (A, Fig. 21).

Repousser la poupée fixe, la contre poupée ou le support à l'extrémité du châssis et régler légèrement l'écrou (B).

Vérifier l'effet de serrage.

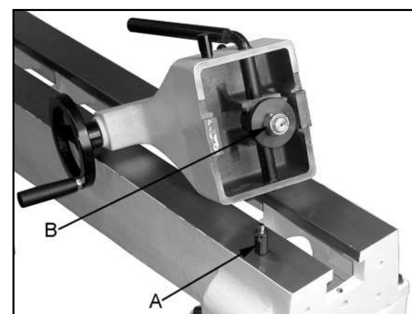


Fig. 21

8.2 Changement de courroie et de palier

Les changements de courroie et de pallier sont difficiles à effectuer. Porter toute la poupée fixe dans un atelier de réparation.

Positionner l'indicateur de vitesse de rotation sur la vitesse la plus haute et le fixer à cet endroit pendant tout le travail.

Retirer la protection de la courroie, enlever la courroie de sa poulie

Desserrer les 2 vis sans tête puis retirer le volant à main (C, Fig. 22).

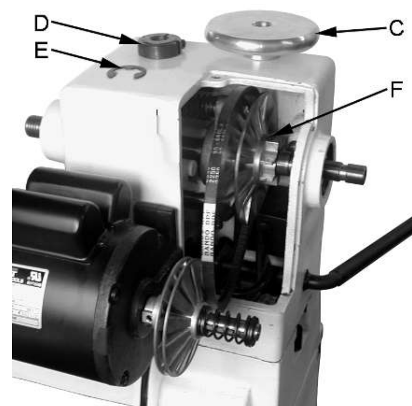


Fig. 22

Après avoir desserré les vis à 6 pans creux, retirer l'écrou de réglage (D).

Enlever l'anneau en C (E) de l'arbre.

Dévisser les 2 vis sans tête de la poulie droite (F).

A l'aide d'un morceau d'aluminium ou de bois dur, pousser au marteau l'arbre en direction de la contre-poupée (utiliser un embout en matière souple afin de ne pas endommager l'arbre).

Pour changer la courroie, il suffit de retirer la poulie droite. Il n'est pas nécessaire d'enlever l'arbre complet (Fig. 23).



Fig. 23

Le remontage s'effectue en sens inverse.
Remarque:
Pour faciliter l'orientation, marquer les ressorts d'ajustage sur la poulie.

Mettre en place l'écrou d'ajustage sur le pallier, puis desserrer un peu et bloquer les vis à 6 pans creux.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route
*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

Vibration violente de la machine
*La machine n'est pas sur un sol plat-
Repositionner la machine.

*La pièce n'est pas centrée-

*La vitesse est trop haute-

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.

11. Accessoires

Article 708345
Support à outils

Article 708330
Tenon tournant CM2

Article 708331
Contre-pointe CM2

Article 708337
Pointe anneau fixe CM2

Article 708332
Masque protecteur du visage

Article 709008
Set de 8 outils de tournage

Outils et moyens de tension voir liste de prix JET